

ICS 67.260
X 99
备案号:25516—2009



中华人民共和国国内贸易行业标准

SB/T 10275—2008
代替 SB/T 10275—1996

轧切式面条机技术条件

Technical requirements of noodles making machine

2008-12-29 发布

2009-08-01 实施

中华人民共和国商务部 发布

目 次

前言 Ⅲ

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 技术要求 1

5 试验方法 2

6 检验规则 3

7 标志、包装、运输与贮存 4

前 言

本标准是对 SB/T 10275—1996《轧切式面条机技术条件》的修订,修订时按 GB/T 1.1 规定的标准格式要求,重新调整了章条顺序。

本标准与 SB/T 10275—1996 的主要差异如下:

- 增加了第 3 章“术语和定义”;
- 对第 4 章所列条款重新进行了编排,并作了相应的增加和删减;
- 第 5 章“试验方法”与第 4 章“技术要求”相对应重新进行了编排;
- 修改了第 6 章“检验规则”。

本标准由中华人民共和国商务部提出。

本标准由全国商业机械标准化委员会归口。

本标准主要起草单位:北京市服务机械研究所、佛山市顺德区陈村镇俊凌厨具电器厂。

本标准主要起草人:张春生、冯永强、刘洪伟、王玉波、陈广杰、刘红涛。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- SB/T 10275—1996。

轧切式面条机技术条件

1 范围

本标准规定了轧切式面条机的技术要求,试验方法和检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于轧切式面条机(以下简称面条机)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 3768 声学 声压级测定噪声源声功率级 反射面上方采用包络测量表面的简易法(GB/T 3768—1996,eqv ISO 3746:1995)

GB 4706.38 家用和类似用途电器的安全 商用电动饮食加工机械的特殊要求(GB 4706.38—2003,IEC 60335-2-64:1997,IDT)

GB 16798 食品机械安全卫生

SB/T 227 食品机械通用技术条件 电气装置技术要求

SB/T 228—2007 食品机械通用技术条件 表面涂漆

SB/T 229—2007 食品机械通用技术条件 产品包装技术要求

SB/T 231—2007 食品机械通用技术条件 产品的标志、运输与贮存

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

额定产量 rated output

制造商明示或标称的产量。

4 技术要求

4.1 一般要求

4.1.1 面条机应符合本标准规定,并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。

4.1.2 面条机所用零件、部件应经检查合格,外购件应有合格证明,必要时检验部门施行进厂检查合格后方能进行装配。

4.1.3 面条机设计的总体布局应符合人类工效学原则,造型美观,易拆易装,便于清洗。

4.1.4 所有外购件均应符合现行国家标准、行业标准的要求。

4.1.5 面条机诸对轧面辊和面刀的速度应匹配,面片不应产生堆积和拉断。

4.2 主要零部件质量要求

4.2.1 在预定使用条件下,材料表面和涂料应耐用、可清洗,必要时可消毒,无裂纹、抗开裂、抗碎裂、抗剥落、耐磨损以及阻止污物渗入。

4.2.2 面刀表面粗糙度 R_a 值应不低于 $1.6\ \mu\text{m}$;单对轧面辊的面条机轧面辊和多对轧面辊的面条机的最后一对轧面辊(即离面刀最近的一对轧面辊)表面粗糙度 R_a 值应不低于 $1.6\ \mu\text{m}$ 。

4.2.3 额定产量 ≥ 300 kg/h的面条机轧面辊的工作表面硬度应 $\geq$ HRC49。面刀表面硬度和链轮齿部硬度应 $\geq$ HRC45。

4.3 外观要求

4.3.1 外表面(耐腐蚀材料与抛光表面除外)均应涂漆,涂漆应符合 SB/T 228—2007 的要求。

4.3.2 电镀件镀层应均匀、牢固,无漏镀、起层、起泡、脱落等缺陷。

4.3.3 表面不得有划伤、磕伤、油污、凹凸不平的现象。

4.4 性能要求

4.4.1 温升

当连续运转至稳定温度时,滚动轴承温升应 ≤ 35 K,最高温度应 ≤ 70 °C,滑动轴承温升应 ≤ 25 K,最高温度应 ≤ 65 °C,面刀、齿轮等零部件的最高温度应 ≤ 70 °C。

4.4.2 运转

4.4.2.1 空载

工作时运转应平稳、启动灵活、动作可靠、无停滞爬行现象,紧固件不允许松动。

4.4.2.2 生产能力

面条机的实际产量大于等于额定产量。工作时运转应平稳,动作可靠、出条均匀、不允许有抖动。

4.4.2.3 未切透率

未切透率应 $\leq 1\%$ 。

4.5 安全卫生要求

4.5.1 电气安全

应符合 SB/T 227 的规定。

4.5.2 卫生要求

4.5.2.1 与面接触的材料应符合 GB 16798 的规定。

4.5.2.2 面条机的密封装置应良好,不应有渗漏,更不应污染物料。

4.5.3 噪声

a) 当额定产量 ≥ 300 kg/h时,空、负载噪声源声功率级应 ≤ 85 dB(A);

b) 当额定产量 < 300 kg/h时,空、负载噪声源声功率级应 ≤ 80 dB(A)。

4.5.4 警示标志

在容易造成人身伤害的部位应有明显、清晰和耐久的警示标志。

5 试验方法

5.1 涂漆

按 SB/T 228—2007 中 5.2 条规定的方法检查。

5.2 粗糙度与硬度检查

用粗糙度仪测量面刀、轧辊表面粗糙度。轧辊表面硬度用肖氏硬度计试验最后换算成洛氏硬度。链轮齿部硬度可直接用洛氏硬度计进行测量。

5.3 性能试验

5.3.1 温升

用精度 0.5 °C 温度测量仪,测量面条机滚动轴承、滑动轴承轴承盖和油池外壳进行测量,在生产能力试验完成后,测量轴承盖的温升,以最高温度为测量结果。其结果应符合 4.4.1 的规定。

5.3.2 运转

5.3.2.1 空载

开启面条机在不加面片的条件下,连续运行 30 min,在运行过程中观察,其结果应符合 4.4.2.1 的规定。

5.3.2.2 生产能力

开启面条机在正常工作条件下用小麦粉作成含水量 30% 的面片 10 kg, 质量精确到克, 用与额定面条产量相适应轧辊, 在开启面条机时计时, 面条出完后结束计时。用式(1)计算生产能力。在运行过程中观察, 其结果应符合 4.4.2.2 的规定。

$$\eta = \frac{10}{t - t_0} \times 3\,600 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

η ——生产能力, 单位为千克每时(kg/h);

t ——计时结束时间, 单位为秒(s);

t_0 ——计时开始时间, 单位为秒(s)。

5.3.2.3 未切透率

数出面片未被面刀切透的面条根数, 按式(2)计算出未切透率。

$$\text{未切透率} = \frac{\text{未切透根数}}{\text{面刀应切透根数}} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (2)$$

5.4 安全卫生试验

5.4.1 电气安全

按 SB/T 227 规定的方法进行。

5.4.2 卫生要求

按 GB 16798 规定的方法进行。

5.4.3 噪声

按 GB/T 3768 规定的方法进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验包括出厂检验和型式检验。

6.1.1 出厂检验

每台产品必须经出厂检验合格后方可出厂, 并附有产品合格证。出厂检验项目为:

- a) 电气安全(可仅做电气强度和接地电阻);
- b) 未切透率;
- c) 空载;
- d) 外观检查。

6.1.2 型式检验

型式检验应在出厂检验合格的产品中随机抽取 1 台。凡有下列情况之一时, 必须进行型式检验:

- a) 正式生产后, 在结构、材料、工艺等有较大改变, 影响到产品性能时;
- b) 产品长期停产, 再次恢复生产时;
- c) 新、老产品转厂, 进行试制定型鉴定时;
- d) 出厂检验与上次型式检验有较大差异时;
- e) 产品规定周期性定期检验或上级质量监督检验机构提出进行检验时。

面条机的型式检验项目如表 1。

表 1 型式检验项目

项 目	要 求	试验方法	不合格分类		
			A	B	C
零件、部件	4.1.2	视检			✓
人类工效学	4.1.3	视检			✓
外购件	4.1.4	视检			✓
轧面辊和面刀的速度应匹配	4.1.5	视检		✓	
材料表面和涂料	4.2.1	视检	✓		
粗糙度	4.2.2	5.2		✓	
硬度	4.2.3	5.2		✓	
涂漆	4.3.1	5.1			✓
镀层	4.3.2	视检			✓
表面质量	4.3.3	视检			✓
温升	4.4.1	5.3.1		✓	
空载	4.4.2.1	5.3.2.1		✓	
生产能力	4.4.2.2	5.3.2.2	✓		
未切透率	4.4.2.3	5.3.2.3		✓	
电气安全	4.5.1	5.4.1	✓		
卫生要求	4.5.2.1	5.4.2	✓		
	4.5.2.2	视检	✓		
噪声	4.5.3	5.4.3		✓	
标志	4.5.4、7.1.1	视检		✓	

6.2 判定

缺陷分类:A类为严重缺陷,B类为一般缺陷,C类为轻缺陷。

有一项 A 类不合格,则判定该批产品不合格。有一项 B 类和两项 C 类不合格或三项 C 类不合格,则判定该批产品不合格。对 B、C 类不合格项允许进行修复,修复后再对不合格项进行复检,复检后仍有不合格项,则判定该批产品不合格。

7 标志、包装、运输与贮存

7.1 标志

7.1.1 面条机标牌位置应符合图样规定,标牌应包括以下内容:

- 制造厂名称;
- 产品名称和型号;
- 主要技术参数(如额定产量)和 GB 4706.38 规定的标志;
- 出厂编号和/或制造日期;
- 其他强制性标准,如有。

7.1.2 包装标志应符合 SB/T 231—2007 中的相关要求。

7.2 包装

7.2.1 包装箱材料与结构应按 SB/T 229—2007 第 4 章和第 5 章的规定执行。

- 7.2.2 面条机应牢固地固定在包装箱内,附件、备件、工具应固定在箱内空隙处。
- 7.2.3 包装前对面条机易腐蚀外露部分应做防锈处理。
- 7.2.4 一机一箱,箱内不混杂物,箱内壁置防雨层。
- 7.2.5 随机文件应用塑料袋封装,放入箱内,在箱外相应部位上注明“随机文件在此”字样。

随机文件包括:

- a) 装箱单;
- b) 使用说明书;
- c) 合格证书等。

7.3 运输

运输应符合 SB/T 231—2007 中第 4 章的规定。

7.4 贮存

通风、干燥、地面不存积水,不得与腐蚀性物品、有毒物品放在一起。
